



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.

## BOHREN



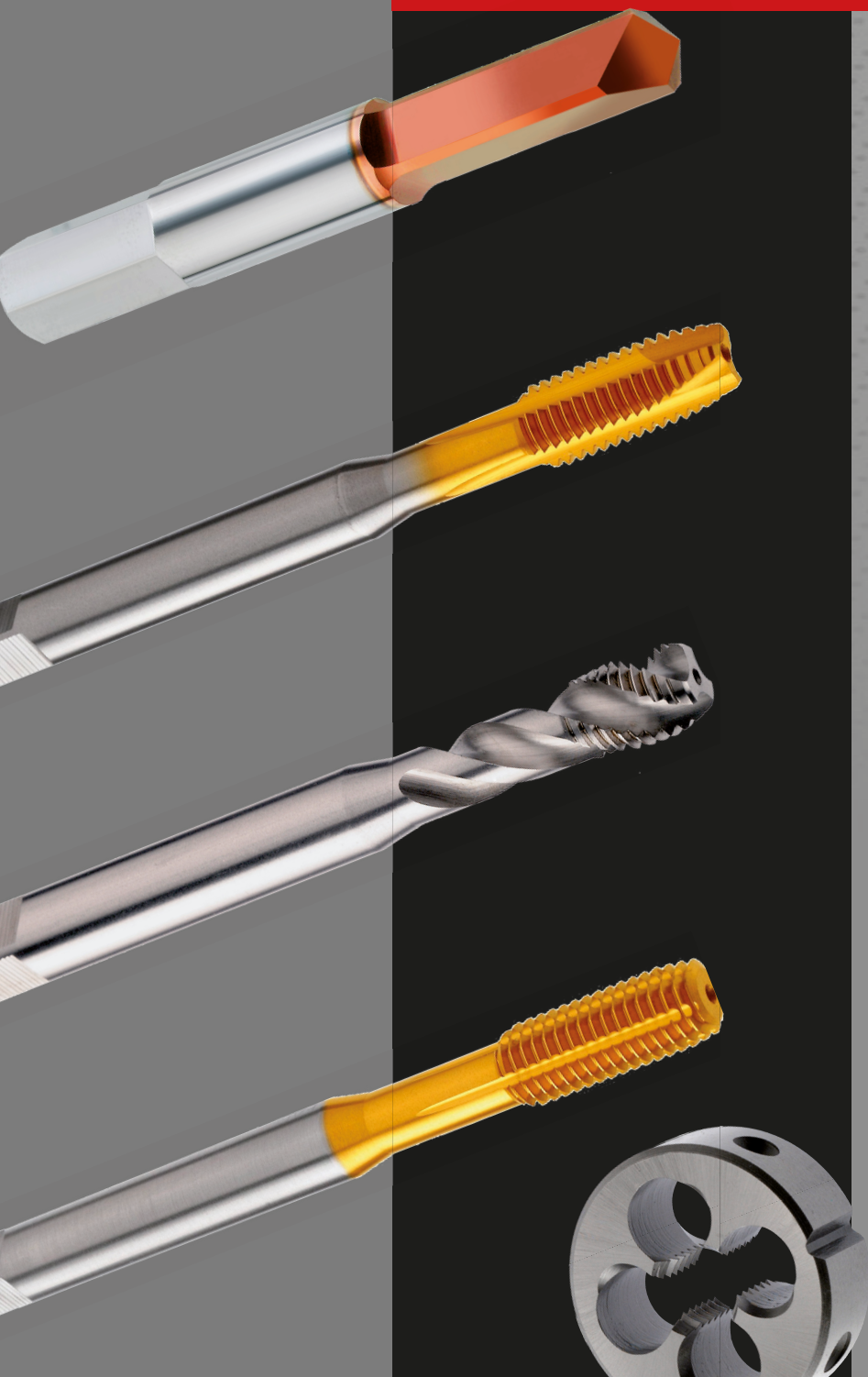
## FRÄSEN

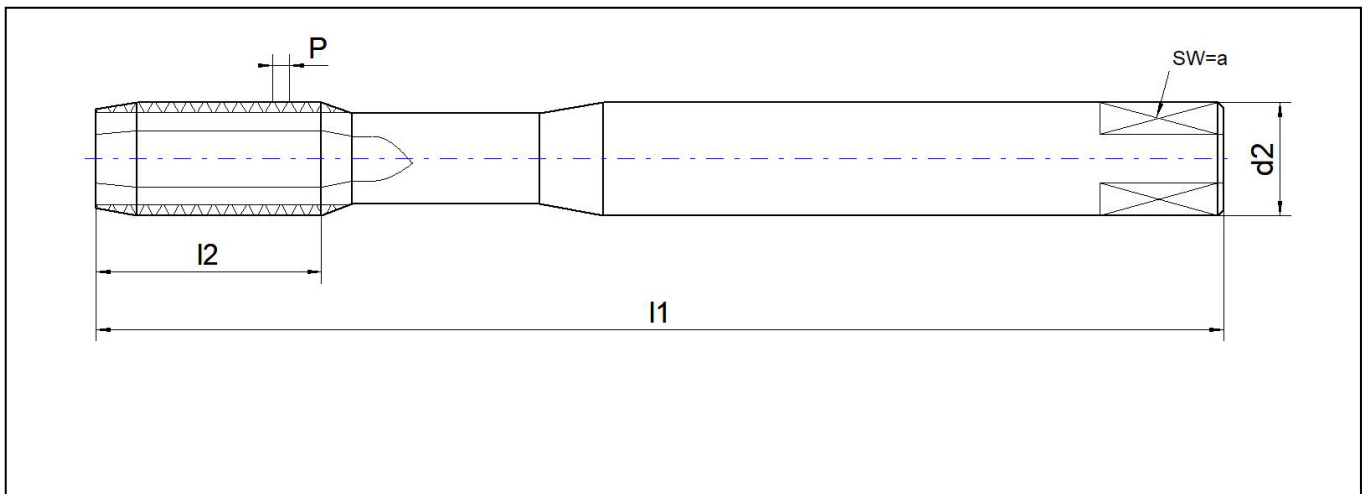
## REIBEN

## SENKEN



Gewindeschneider  
Thread cutting tools





# HSSE-Maschinengewindebohrer

## E.1762.1



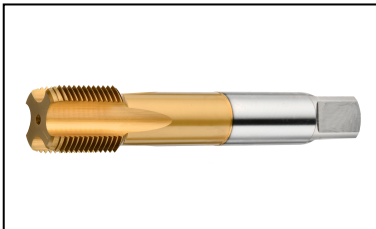
**Schnittdaten** >

## Einsatzrichtwerte

| Material   | Nr. | Vc m/min |
|--|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 |          |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 |          |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 |          |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 |          |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 |          |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 |          |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 |          |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 |          |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 |          |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 |          |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 |          |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 |          |
| Temperguss   | 3.2 |          |

| Material                             | Nr. | Vc m/min |
|--------------------------------------|-----|----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 |          |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 |          |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 |          |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 |          |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 |          |
| Duroplaste und Thermoplast           | 4.5 |          |
| Grafit, GFK, Kupfer                  | 4.6 |          |
| Titan und Titanlegierung             | 5.1 |          |
| Nickel                               | 5.2 |          |
| gehärtete Stähle 45-55 HRC           | 6.1 |          |
| gehärtete Stähle 55-60 HRC           | 6.2 |          |
| gehärtete Stähle 60-65 HRC           | 6.3 |          |

## Weitere Ansichten



## Verfügbare Varianten

| Artikel-Nr.   | für Gewinded1 |       | l1  | l2 | a    | d2   | P  |
|---------------|---------------|-------|-----|----|------|------|----|
| E.1762.1.0012 | G 1/8"        | 8.8   | 90  | 18 | 5,5  | 7,0  | 28 |
| E.1762.1.0025 | G 1/4"        | 11.8  | 100 | 22 | 9,0  | 11,0 | 19 |
| E.1762.1.0037 | G 3/8"        | 15.25 | 100 | 22 | 9,0  | 12,0 | 19 |
| E.1762.1.0050 | G 1/2"        | 19    | 125 | 25 | 12,0 | 16,0 | 14 |
| E.1762.1.0075 | G 3/4"        | 24.5  | 140 | 28 | 16,0 | 20,0 | 14 |
| E.1762.1.0100 | G 1"          | 30.75 | 160 | 32 | 20,0 | 25,0 | 11 |

**Verfügbarkeit prüfen unter**

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/gewindeschneider/mgb-g/1222/hsse-maschinengewindebohrer>.





# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

**Nachreiner GmbH**

Egert 6, Industriegebiet Rote Länder

D-72336 Balingen

Telefon: 07433-90977-0

Telefax: 07433-90977-77

E-Mail: [info@nachreiner-werkzeuge.de](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)